



74711

Dn. Joaquín Plá Ferró, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle Camp, nº 12, solicita registrar un Modelo de utilidad por 20 años, para España y sus Colonias, - que se refiere a: "ENVASE DE PAREDES LAMINARES DEIGADAS, CON VALVULA DE VACIADO Y CIERRE".-

La presente solicitud de modelo de utilidad tiene por objeto dar a conocer un tipo de envase, constituido por paredes laminares de material termoplástico flexible, soldadas por sus bordes, ya estén constituidos por dos hojas o láminas superpuestas, o por una porción tubular cerrada por sus extremos, el cual se caracteriza por el hecho de que, sin la inserción de piezas ni elementos adicionales y con la simple combinación y coordinación de las zonas de soldadura que conforman el envase, se determinan y forman unas válvulas, a través de las cuales puede efectuarse el vaciado, a voluntad, del contenido del envase, produciéndose automáticamente el cierre de las válvulas, al cesar la manipulación mediante la cual se provoca la salida circunstancial del contenido.-

El modelo de utilidad que a continuación se describe es una forma de realización concreta resultante de aplicar el método de formación de envases a que se refiere el objeto de la patente de invención 249.938 del propio solicitante.-

El cierre de las válvulas está determinado por la tendencia al pliegue o cierre, que se produce automáticamente, cuan-



74711

17 JUN

20 do, en una soldadura establecida entre dos hojas o láminas de
material termoplástico, se practica al mismo tiempo un hendido
muy marcado, transversalmente dispuesto respecto al conducto
de salida del contenido, de modo que dicha soldadura, con la
línea de hendido o pliegue, marcado por el propio electrodo
25 de la soldadura, queda interrumpida solo por dicho conducto,
o por los pasos que, a modo de válvulas, desembocan en el mis-
mo, los cuales resultan automáticamente eliminados, al formar-
se el pliegue o dobléz, iniciado por el hendido, establecien-
do un cierre que no solo resiste a la presión interna ejercida
30 por el contenido del envase, sino que también se mantiene, -
cuando se efectua una compresión externa sobre el mismo.-

La obturación del paso o pasos que atraviesan la línea de
soldadura y pliegue, es favorecida por la presión que ejerce
el propio contenido del envase, contra las paredes laminares
que dan lugar a la formación de tales conductos, provocando
35 dicha presión, en el material plástico, una tensión que deter-
mina el acercamiento de las paredes de los referidos conduc-
tos, iniciando la formación de un vértice, que impide la li-
bre salida del contenido.-

40 La parte de plástico laminar que contiene el conducto
de salida del envase y que sobresale exteriormente de la lí-
nea de cierre, adopta la forma de lengüeta, u otra clase de
prolongación, que permita asegurar el cierre, introduciéndola,
después de doblada por la línea de soldadura y pliegue, en -
45 uno o varios ojales practicados en la zona próxima al conduc-
to de salida y sobre la parte del envase incluida dentro de
la soldadura del contorno, quedando así inmovilizada dicha -
lengüeta, manteniendo el pliegue de cierre permanentemente do-
blado.-

50 El envase, dotado de la válvula de vaciado y cierre que
en líneas generales dejamos descrita, puede ir equipado con

747117



una válvula de llenado, del tipo perforable, que es atravesada por la cánula inyectora del producto que se desea envasar.-

55 En los dibujos adjuntos, que constituyen parte integrante de la presente memoria descriptiva, se representa, a título de ejemplo ilustrativo, pero no limitativo, una realización práctica del modelo de envase de paredes laminares soldadas, dotado de la válvula de vaciado y cierre, seguida de una prolongación en forma de lengüeta, que después de rebatida sobre la
60 línea de soldadura y pliegue, asegura el cierre de la válvula o válvulas, pasándola por unos ojales, previstos en el propio envase, para retenerla en dicha posición de cierre.-

Los citados dibujos muestran:

65 Fig.1. Vista fragmentada de un envase, formado por soldadura de dos paredes laminares, sobre uno de cuyos lados se ha previsto la lengüeta o prolongación que constituye el conducto de salida y que está atravesada por la línea de soldadura y pliegue que determina las válvulas de salida del contenido y su cierre automático, por doblado de la prolongación de salida sobre dicha línea de soldadura.-
70

Fig.2. Vista en perspectiva de la parte superior del envase, representada por la sección de Fig.1, demostrando gráficamente como se asegura el cierre del conducto de salida, por rebatimiento de la prolongación o lengüeta que lo contiene, e
75 introducción de la misma en unos ojales, que afianzan la acción del cierre determinado por la línea de soldadura con pliegue muy marcado.-

Refiriéndonos concretamente a dichos dibujos, pasamos a describir los detalles característicos del modelo de envase, dotado de válvulas de vaciado y cierre automático.-
80

Según se demuestra gráficamente por las Figs. 1 y 2, el envase -1-, que está formado, como ya es conocido, por una porción de material plástico laminar o tubular de paredes del-

74711



85 gadas y cerrado por soldadura -2- de sus bordes, presenta, en el el que podemos llamar lado superior, una entalla -3- bastante profunda, que dá lugar a la formación de una prolongación -4-, a modo de lengüeta, que alberga el conducto de salida del contenido del envase, el cual fluye a través de dos -
90 válvulas -7- -7'-, constituidas por sendos pasos de comunicación, que interrumpen una línea de soldadura -5- en la que se ha producido un pliegue, marcado por el propio electrodo, la cual se halla dispuesta transversalmente, en el inicio de la prolongación -4-, constituyendo la línea de rebatimiento de dicha prolongación o lengüeta, al iniciarse automáticamente
95 el pliegue, a través de la misma, para producir el cierre de los pasos -7- -7'-.

La prolongación exterior -4- actúa como complementaria del cierre, quedando asegurado su efecto, por la introducción de la referida lengüeta -4-, en unos ojales -6- -6'- practicados en la zona de soldadura del contorno del envase contigua
100 al conducto de salida, quedando retenida en la posición de pliegue o cierre, tal como se demuestra gráficamente en la Fig.2.-

En el extremo de la lengüeta por el interior de la cual
105 discurre el conducto de salida, se ha previsto una línea de soldadura y corte -8-, que debilita la resistencia del material plástico laminar en dicha zona, para poder efectuar el rasgado de la referida punta, en el momento en que se inicia la extracción del contenido del envase,-

110 El envase está equipado con una válvula de llenado -V-, del tipo constituido por un disco de material perforable, - susceptible de ser atravesado por la cánula, a través de la cual se inyecta el producto a envasar, de conformidad con el sistema descrito en la patente de invención nº 232.265 del -

74711



115 propio solicitante.-

Por consiguiente que la disposición de la prolongación exterior o lengüeta contribuye a asegurar el cierre, logrado en virtud de la válvula o válvulas de vaciado y cierre automático, podrá ser modificada, al igual que el número y disposición de los ojales de retención, siempre que dichas modificaciones no afecten a la esencialidad del tipo de envase, que dejamos descrito.-

El Modelo de Utilidad, por: "ENVASE DE PAREDES LAMINARES DELGADAS, CON VALVULA DE VACIADO Y CIERRE", cuyo privilegio de explotación en España y sus Colonias, se solicita por un periodo de 20 años, deberá recaer sobre las particularidades que se concretan en las siguientes,

REIVINDICACIONES

1.- "ENVASE DE PAREDES LAMINARES DELGADAS, CON VALVULA DE VACIADO Y CIERRE" caracterizado por el hecho de que el envase presenta, en uno de sus lados, una entalla bastante profunda, que dá lugar a la formación de una prolongación, a modo de lengüeta, por cuyo interior discurre el conducto de salida del contenido del envase, el cual fluye a dicho conducto, a través de unas válvulas, constituidas por sendos pasos de comunicación, que interrumpen una línea de soldadura, en la que se ha producido un pliegue, muy marcado por el propio electrodo, hallándose dispuesta dicha soldadura, transversalmente, al inicio de la citada prolongación, constituyendo la línea sobre la cual se rebate la lengüeta, al producirse automáticamente el pliegue, que determina el cierre de los pasos o válvulas, actuando la referida prolongación exterior como complementaria de dicho cierre, quedando asegurado su efecto, por la introducción de la lengüeta en unos ojales, practicados al efecto en la zona de soldadura del contorno del envase, conti-

74711



gua al conducto de salida.-

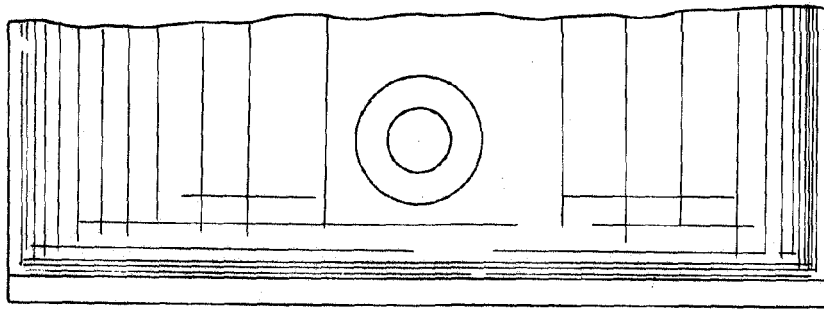
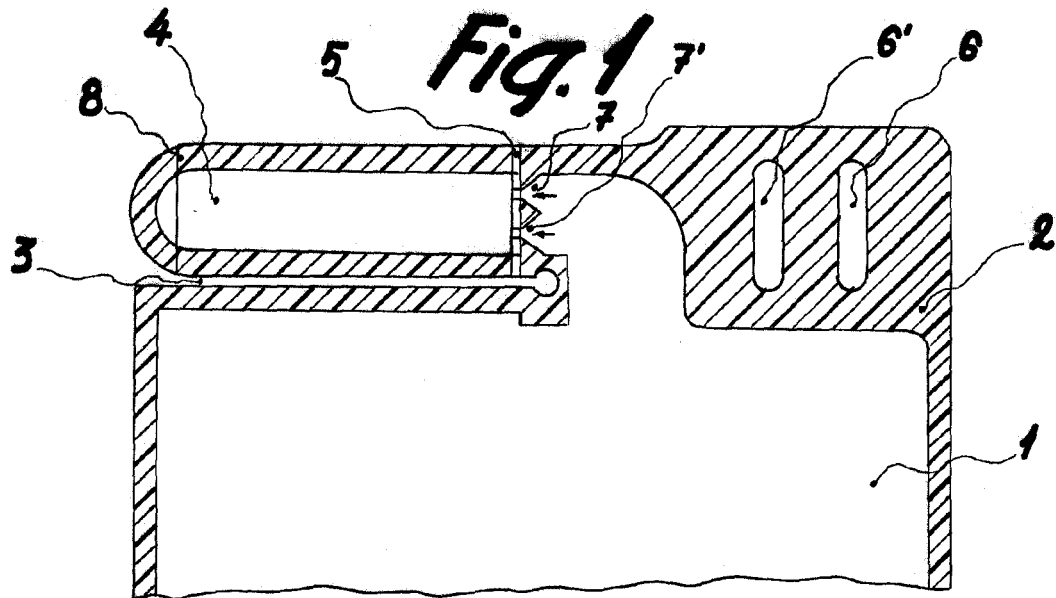
2ª.- "ENVASE DE PAREDES LAMINARES DELGADAS, CON VALVULA DE VA-
CIADO Y CIERRE".- Tal como se ha descrito y demostrado en los
dibujos adjuntos.-

Consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una
sola cara.-

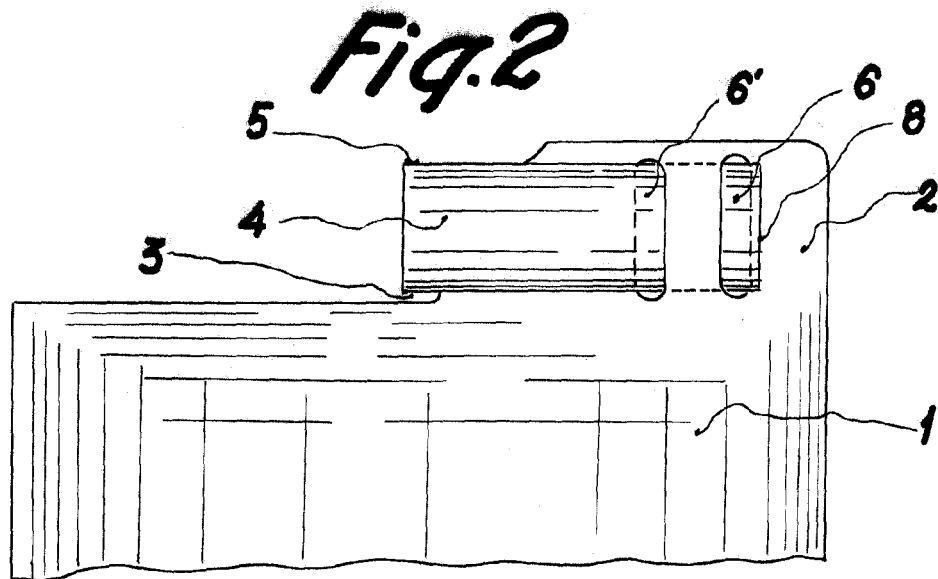
Barcelona a 17 de Junio de 1959.-

P.A. de Dn. Joaquín Plá Farró.-

JUAN RENTER RIBA



V



Escala variable

Barcelona 14 Junio 1959

P.A. Juan B. Renter Roldán
Juan B. Renter Roldán